

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 04-178633

(43)Date of publication of application : 25.06.1992

(51)Int.Cl.

G02F 1/136
H01L 27/12
H01L 29/784

(21)Application number : 02-306269

(71)Applicant : NIPPON TELEGR & TELEPH
CORP <NTT>

(22)Date of filing : 14.11.1990

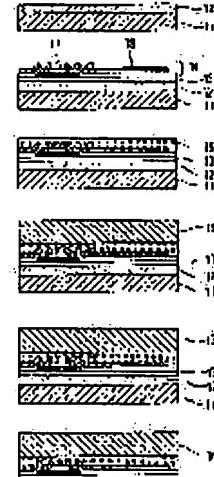
(72)Inventor : KATO KINYA
NAKAZAWA KENJI
SUYAMA SHIRO
TANAKA KEIJI
SAKAI SHIGENOBU

(54) FORMATION OF SEMICONDUCTOR CIRCUIT

(57)Abstract:

PURPOSE: To allow the transfer of circuits without using a costly polishing device by sticking a 1st substrate which is formed of the circuits with a 1st film or the 1st film and at least one layer of a 2nd film to a 2nd substrate on the side where the above-mentioned circuits are formed to each other, then etching away the 1st film and transferring the circuits onto the 2nd substrate.

CONSTITUTION: A molybdenum film is first deposited at the 1st film 12 on the 1st substrate 11 consisting of Si. An SiO₂ film is then deposited as the 2nd film 13 thereon and thereafter, TFTs 17 formed by using a-Si as well as picture element electrodes 18 consisting of ITO (indium tin oxide) and wirings consisting of A1 are formed thereon to produce an active matrix 14. An adhesive 15 of, for example, an epoxy system is then applied on the matrix 14 and a PET film is stuck as the 2nd substrate 16 onto the circuits. The assembly is thereafter immersed into hydrogen peroxide and the molybdenum



film 12 is completely removed by etching. Finally, the 1st substrate 11 is completely peeled and the above-mentioned circuits are completed.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

⑩ 日本国特許庁 (JP) ⑪ 特許出願公開
 ⑫ 公開特許公報 (A) 平4-178633

⑬ Int. Cl. 5 G 02 F 1/136 H 01 L 27/12	識別記号 500 B	府内整理番号 9018-2K 7514-4M 8056-4M	⑭ 公開 平成4年(1992)6月25日 H 01 L 29/78 311 A※ 審査請求 未請求 請求項の数 1 (全6頁)
--	------------------	---	--

⑬ 発明の名称 半導体回路の形成方法

⑭ 特願 平2-306269
 ⑮ 出願 平2(1990)11月14日

⑯ 発明者 加藤謙矢 東京都千代田区内幸町1丁目1番6号 日本電信電話株式会社内
 ⑰ 発明者 中沢憲二 東京都千代田区内幸町1丁目1番6号 日本電信電話株式会社内
 ⑱ 発明者 陶山史朗 東京都千代田区内幸町1丁目1番6号 日本電信電話株式会社内
 ⑲ 発明者 田中敬二 東京都千代田区内幸町1丁目1番6号 日本電信電話株式会社内
 ⑳ 出願人 日本電信電話株式会社 東京都千代田区内幸町1丁目1番6号
 ㉑ 代理人 弁理士 中村純之助

最終頁に続く

明細書

1. 発明の名前

半導体回路の形成方法

2. 特許請求の範囲

1. 第1の膜、または第1の膜および少なくとも1層の第2の膜を介して回路を形成した第1の基板を上記回路を形成した側で第2の基板に張り合わせたのち、上記第1の膜をエッチングにより除去することにより上記回路を上記第2の基板上に転載することを特徴とする半導体回路の形成方法。

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は半導体回路の形成方法に係り、特に、基板の材質に制約のない半導体回路の形成方法に関する。

〔従来の技術〕

液晶ディスプレイ (LCD) に代表される階型で低消費電力の平面型表示装置 (ディスプレイ) の研究開発が盛んである。これらのディスプレイ

では、配線が形成された基板、または高分子基板を熱るために、能動電子 (アモルファスSi) 薄膜トランジスタ (a-Si TFT) や多結晶Si薄膜トランジスタ (poly-Si TFT) を作り込んだアクティブラチックス基板が必要であり、配線やアクティブラチックスが形成される基板材料にはガラスが用いられるのが一般的であった。しかし、ガラスではその耐熱温度に制約があり、上記配線や能動電子の製作に大きな制約を課していた。すなわち、安価なガラスの耐熱温度は極めて低く、また能動電子に悪影響を与えるアルカリ金属の含有が避けられない。このため、不純物含有量が少なく、耐熱温度の高い安価なガラス基板の開発が要請されているが、これらの要求を満たすガラスの開発がままならない。一方、ガラス基板を用いるとその剛性のためディスプレイを未使用時に小さく折り畳んでおくことができない問題があった。したがって、未使用時には小さく折り畳むことができるフレキシブル基板を用いたディスプレイの出現が待望されている。

特開平4-178633(2)

基板の制約を取り除く技術としては、1989年のインターナショナル エレクトロン デバイスマーティング (International Electron Device Meeting (IEDM)) にデバイス転載技術が報告されている (ケイ・スミヨシ (K. Sumiyoshi) 他、「デバイス レイア トランスマスク ポリシリコン ティーエフティー アレイ フォー ハイ レゾルーション リキッド クリスタル プロジェクター ("DEVICE LAYER TRANSFERED POLY-SI TFT ARRAY FOR HIGH RESOLUTION LIQUID CRYSTAL PROJECTOR")」、アイーディーエム (IEDM) 88, p. 165, 1989)。

【発明が解決しようとする課題】

上記の技術は S-I 基板上に酸化膜 (S-I-O_x 膜) を介してアクティブマトリクスを製作したのち、別の基板と張り合わせ、その後 S-I 基板を研磨工程で除去するものである。研磨工程では S-I より S-I-O_x の研磨速度が小さいため、S-I-O_x が現わたところで研磨を止めることができ、結果として S-I 基板上に形成したデバイスを別の基板上に

転載することができる。上記報告では同じ工程を 2 回用い、まず別の S-I 基板に転載したのち、次にガラス基板に転載している。これは、デバイスの天地反転を防止するためで本質ではない。この方法では、アクティブマトリクスを製作する基板として耐熱温度の高い S-I 基板を用いることができるため、マトリクス製作における製作温度の制約が少なく、高温度で高性能の TFT の作製を可能にする利点があるが、研磨を用いて転載を行うため、剛性のないフレキシブル基板に転載しようとすると S-I 基板が研磨により薄くなるに至るから基板が変形し、研磨が均一にできないという根本的問題があった。さらに、コストの高い研磨装置を準備しなければならない問題があった。

本発明の目的は、上記問題を解決し、基板に対する制約のない回路の転載方法を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

本発明は、基板上に形成した回路と基板との間に介在させた膜をエッティングで除去する方法を用

いる。この膜のエッティング速度が大きく、製作した回路、デバイスや基板に対してこの膜を選擇的に除去できれば回路、デバイスの転載が可能である。

すなわち、本発明の半導体回路の形成方法は、第 1 の膜、または第 1 の膜および少なくとも 1 層の第 2 の膜を介して回路を形成した第 1 の基板を上記回路を形成した側で第 2 の基板に張り合わせたのち、上記第 1 の膜をエッティングにより除去することにより上記回路を上記第 2 の基板上に転載することを特徴とする。

【作用】

本発明では、回路を形成する基板に耐熱温度が高い基板や、回路に悪影響を与える物質を含まない基板を用いることができ、基板の制約を少なくすることができます。また、回路を転載するのに、従来技術のように研磨を行わなくて済むので、コストの高い研磨装置が不用であり、かつ剛性のないフレキシブル基板に転載しようとする場合も基板が変形する問題もない。

【実施例】

実施例

第 1 図 (a) ~ (f) は、本発明の半導体回路の形成方法の第 1 の実施例の工程断面図である。本実施例では、例えば 4 インチ径の S-I の第 1 の基板上に回路としてアクティブマトリクスを形成し、ポリエチレンテレフタレート (PET) の第 2 の基板上に転載した例を示す。

まず、第 1 図 (a) に示すように、S-I の第 1 の基板 1-1 上に第 1 の膜 1-2 としてモリブデン膜を約 1 μm 厚積する。次いで、(b) に示すように、製作工程中にモリブデン膜 1-2 が酸化性雰囲気に曝されないよう、第 2 の膜 1-3 として S-I-O_x 膜を堆積したのち、通常のアクティブマトリクス製作法で S-I を用いた TFT 1-7 および ITO (酸化インジウム銀) の回路電極 1-8、A-1 の配線を形成し、アクティブマトリクス 1-4 を製作する。次いで、(c) に示すように、例えばエポキシ系の接着剤 1-5 をアクティブマトリクス 1-4 上に塗布し、(d) に示すように第 2 の基

特開平4-178633(3)

板) 6としてP E T膜を回路上に張り合わせる。その後、過酸化水素水中に浸漬し、(e) に示すようにモリブデン膜12をエッティングする。このとき、エッティング速度を向上させるためエッティング液は加熱した。このようにしてエッティングを進行させてモリブデン膜12を完全に除去し、最後に(f) に示すように第1の基板11が完全に離れば完成する。

ここでモリブデンを第1の膜12に用いたのは酸化性雰囲気に弱く、過酸化水素水への接触により容易にエッティング除去できること、過酸化水素水はS I、S I O₂、A I、I T O等アクティブマトリクス製作に用いた材料を全くエッティングしないため、きわめて高い選択エッティング性を有するためである。また、第2の膜13を設けたのは、モリブデン膜12がアクティブマトリクス製作時に酸化性雰囲気に直接曝されないようにするためにである。

こののち、この基板(第2の基板16)と対向電極を形成したP E Tからなる対向基板を高分子

分散型液晶を挟んで張り付け、ディスプレイを完成させた。このディスプレイを表示させたところ、ガラス基板上に形成したのと同等な表示特性が得られることを確認した。また、このディスプレイはフレキシブル性があり、適度な曲げには耐えられることが分かった。したがって、未使用時には小さく折り畳むことができるディスプレイを実現することができる。

実施例2

実施例1のモリブデン膜12の代わりにモリブデン膜形成時に酸素を含有了したガスでスパッタしたモリブデン膜を用いた。このため、モリブデン膜は酸素を高濃度に含んでいる。酸素を高濃度に含むモリブデン膜はモリブデン膜より過酸化水素水でのエッティング速度が大きい。その後の工程は実施例1と同様とした。この結果、第1図(f)でのモリブデン膜の除去がきわめて高温度に行われる効果があった。特性等は全く同じであった。

実施例3

実施例1の第1の膜12として、モリブデン膜

の代わりにC o F_x(希釈カルシウム)膜を用いた。この材料は単結晶S I基板上にエピタキシャル成長させることができ、さらにC o F_x上にS Iをエピタキシャル成長させることができる。本実施例ではエピタキシャル成長させたS I膜をTFTの活性層として用いてアクティブマトリクスを製作した。第2の基板としてP E T膜を張り合せ、希釈希酸でC o F_xを除去した。C o F_xは希釈希酸で容易にエッティングでき、実施例1および2と同様にアクティブマトリクスを第2の基板に転載できた。本実施例では、第2の膜13(S I O₂膜)は形成しなかった。その後の工程は実施例1と同様にしてディスプレイを製作した。その結果、表示特性が得られることを確認した。

実施例4

第2図(a)は、本発明の第4の実施例を示す図、第2図(b)は、第2図(a)の要部拡大断面図である。実施例1で述べた手順で多数のS I基板を第1の基板41としてその上にアクティブマトリクスを製作し、これらを第2図(e)に示

すようにP E Tの第2の基板42上に張り合わせた。その後、実施例1と同様にしてアクティブマトリクスを第2の基板上42に転載した。その後、第2図(b)に示すように、フォトプロセスによりスルーホール43を開口し、その後金属膜を堆積し、フォトプロセスを用いて各アクティブマトリクスを接続する金属配線44とした。この結果、個々のアクティブマトリクスを接続した大面積のアクティブマトリクスを完成できた。

こののち、この基板(第2の基板42)と対向電極を形成したP E Tからなる対向基板を高分子分散型液晶を挟んで張り付け、ディスプレイを完成させた。このディスプレイを表示させたところ、表示特性が得られることを確認した。

スルーホール43と配線44の形成は低温で行えるため、P E T基板(42)のような耐熱温度の低い基板上でも問題なく行うことができた。また、配線の形成はスクリーン印刷でも可能であった。

このように、回路を分割して形成し、それらを

特開平4-178633(4)

大面积基板上に転載することにより、容易に大面积基板上に大規模な回路を形成できる。この場合、分割された回路は大面积基板に張り合わせる前に個別の試験により選別でき、良品のみを転載することができるので、大規模回路の製造歩留まりを上げることができる。

実施例 5

第3図は、本発明の第5の実施例を示す図である。実施例1で述べたのと同様な手法でSi基板を第1の基板S1としてその上にシフトレジスタからなるアクティブラミトリクスの駆動回路S3をpoly-Si TFTで形成し、第3図に示すようにa-Si TFT用いたアクティブラミトリクスS4を形成したガラスの第2の基板S2に張り合わせた。次いで、実施例1と同様に駆動回路を第2の基板S2に転載した。その後、実施例4と同様な手法で駆動回路S3とアクティブラミトリクスを接続した。回路動作を試験したところ、駆動回路からの信号がアクティブラミトリクスS4に転送されていることを確認した。実施例1と同様に

ディスプレイを完成させ、表示動作が確認できた。

実施例 6

第4図は、本発明の第6の実施例を示す図である。実施例1で述べたのと同様な手法でSi基板を第1の基板としてその上にpoly-Si電極チャネルTFT51を形成し、同じく他のSi基板上に電極チャネルTFT52を形成した。これらを第4図に示すようにガラスの第2の基板S3に転載し、実施例4の方法で構成形MOS(CMOS)回路を構成するように接続した。この回路を試験したところ、CMOS動作することが確認できた。

このように、一連の工程で製作すると工数が複雑となるCMOS回路を、カチャネルヒロチャネル部分に分割して形成し、転載して回路を構成することにより、工数が単純化できる。

以上説明したように、上記各実施例では、回路を形成する基板に耐熱温度が高い基板や、回路に悪影響を与える物質を含まない基板を用いることができる。基板の割約を少なくすることができます。

また、回路を転載するのに、従来技術のように研

磨を行わなくて済むので、コストの高い研磨装置が不用であり、低コスト化を達成でき、かつ剛性のないフレキシブル基板に転載しようとする場合も基板が変形する問題もない。

本発明の主旨は、容易にエッチング除去できる第1の膜を第1の基板上に形成し、その上に回路を形成したのち、第2の基板と張り合わせたのち、第1の膜を除去することにより、回路を第2の基板上に転載することである。第2の膜は第1の膜が回路製作時に損傷を受けるのを防止するものである。したがって、本発明の主旨を述説しない限りにおいて膜々の変更が可能なことは言うまでもなく、上記実施例において、何えば回路としてa-Si TFT、poly-Si TFTやエビタキシャル成長させたSi膜を用いたアクティブラミトリクス、駆動回路を示したが、データバッファ回路等の回路であってもよい。第2の膜についてはSiO₂膜の他にSiN、聚等を用いることができる。接着剤は用途によって選べばよく、何等の制限もないことは明らかである。

【発明の効果】

以上に説明したように、本発明は死値な研磨装置を使用することなく回路を転載できるので、低コスト化が達成できる。また、回路を分割して形成し、それらを大面积基板上に転載することにより、容易に大規模回路を形成できる。このとき、分割された回路は個別の試験により選別でき、良品のみを転載することができるので、大規模回路の製造歩留まりを上げることができる。さらに、一連の工程で製作すると工数が複雑となるCMOS回路をカチャネルヒロチャネル部分に分割して形成し、転載して回路を構成することにより、工数が単純化できる。

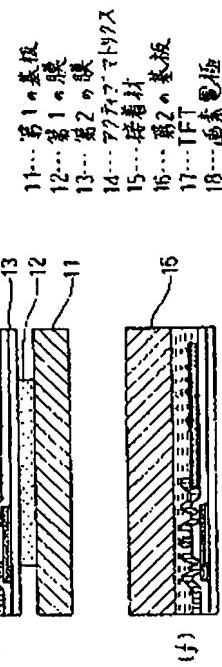
4. 図面の簡単な説明

第1図(a)～(d)は、本発明の半導体回路の形成方法の第1の実施例の工程断面図、第2図(a)は、本発明の第4の実施例を示す図、第2図(b)は、第2図(a)の要部拡大断面図、第3図は、本発明の第5の実施例を示す図、第4図は、本発明の第6の実施例を示す図である。

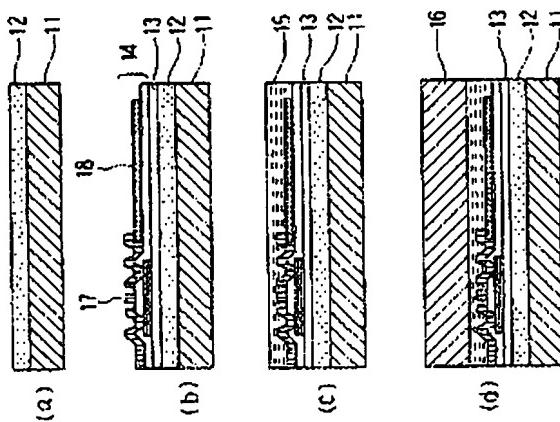
特開平 4-178633 (5)

- 11、41、51、62…第1の基板
 12…第1の膜
 13…第2の膜
 14…アクティブマトリクス
 15…接着力
 16、42、52、63…第2の基板
 61…nチャネル TFT
 62…pチャネル TFT

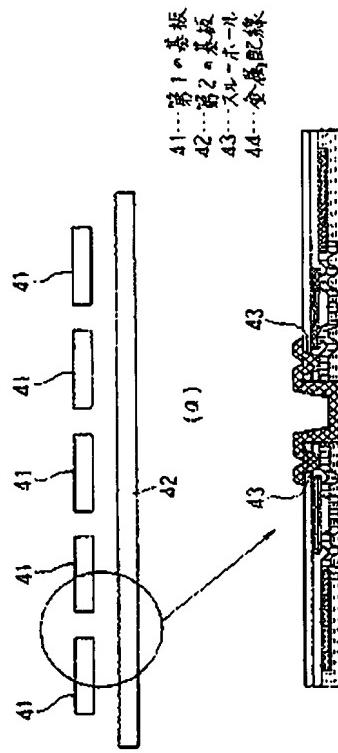
著者出願人 日本電信電話株式会社
 代理人弁理士 中村 順之助



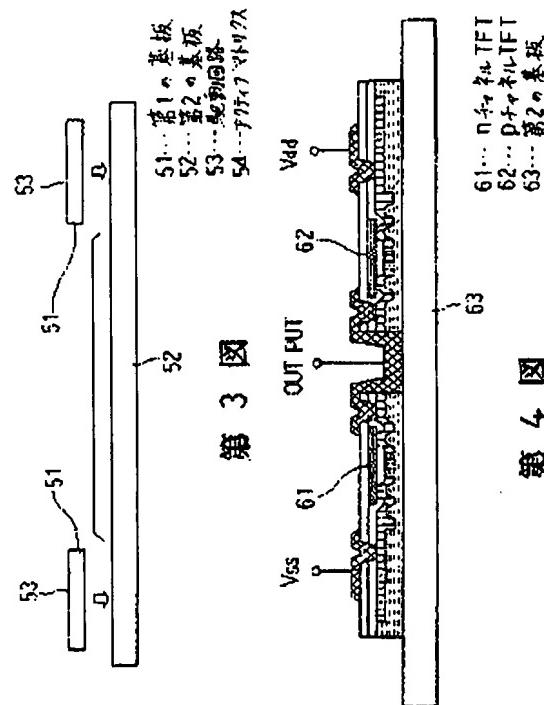
第 1 図



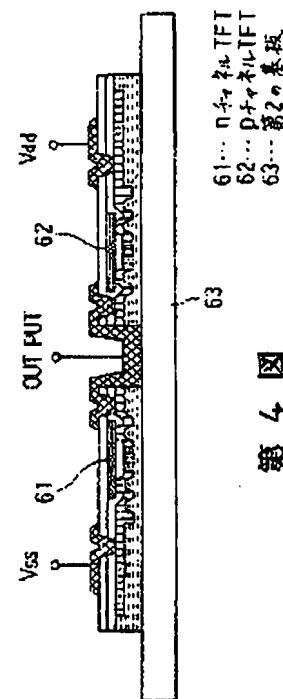
特開平 4-178633 (6)



第2図



第3図



第4図

第1頁の続き

◎Int. Cl. 5

識別記号

序内整理番号

H 01 L 29/784

②発明者 酒井 重信 東京都千代田区内幸町1丁目1番6号 日本電信電話株式会社内